

■ F2AH...AWS30L...

Группа материала	A		B												
	ap	ae	ap	КС637М		мм	Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.								
				Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр								
				min	max		0,3	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	
P	2	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	140	190	fz	0,0020	0,0034	0,0054	0,0069	0,0104	0,0138	0,0174	0,0210
	3	1,25 x D	0,25 x D	0,75 x D	120	160	fz	0,0016	0,0028	0,0044	0,0057	0,0085	0,0113	0,0143	0,0173
	4	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	90	150	fz	0,0015	0,0026	0,0041	0,0052	0,0079	0,0105	0,0132	0,0159
	5	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	60	100	fz	0,0014	0,0023	0,0037	0,0047	0,0071	0,0094	0,0118	0,0143
K	1	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	120	160	fz	0,0020	0,0034	0,0054	0,0069	0,0104	0,0138	0,0174	0,0210
	2	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	110	140	fz	0,0016	0,0028	0,0044	0,0057	0,0085	0,0113	0,0143	0,0173
H	1	1,25 x D	0,25 x D	0,5 x D	80	140	fz	0,0015	0,0026	0,0041	0,0052	0,0079	0,0105	0,0132	0,0159
	2	1,25 x D	0,25 x D	0,3 x D	70	120	fz	0,0012	0,0020	0,0031	0,0079	0,0100	0,0120	0,0141	0,0162
	3	1,25 x D	0,25 x D	0,25 x D	60	90	fz	0,0009	0,0015	0,0025	0,0062	0,0078	0,0095	0,0111	0,0127

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы.
 Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки или при обработке менее твердых материалов в пределах группы.
 Для инструментов с вылетом >3xD уменьшите fz на 20%.
 Для инструментов с вылетом >5xD уменьшите fz на 30%.
 Для инструментов с вылетом >10xD уменьшите vc и fz на 20–30%.

■ F2AH...AWS30...

Группа материала	A		B												
	ap	ae	ap	КС625М		мм	Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.								
				Скорость резания — vc м/мин			D1 — диаметр								
				min	max		0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,5	2,0	3,0	
P	1	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	150	200	fz	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,014	0,020
	2	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	140	190	fz	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,014	0,020
	3	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	120	160	fz	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,008	0,011	0,017
	4	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	90	150	fz	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016
	5	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	60	100	fz	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,009	0,014
M	1	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	90	115	fz	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,008	0,011	0,017
	2	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	60	80	fz	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,009	0,014
K	1	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	120	150	fz	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,014	0,020
	2	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	110	130	fz	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,008	0,011	0,017
N	1	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	500	2000	fz	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
	2	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	500	1500	fz	0,003	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	0,024
	3	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	500	1000	fz	0,004	0,005	0,007	0,009	0,011	0,014	0,018	0,027
S	1	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	50	90	fz	0,002	0,003	0,004	0,006	0,007	0,008	0,011	0,017
	4	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	60	80	fz	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,007	0,009	0,014
H	1	1 x D	0,1 x D	0,25 x D	80	140	fz	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016

ПРИМЕЧАНИЕ: Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется корректировка рекомендованных значений.

Цельные концевые фрезы